

**Kertas dasar untuk
kertas bungkus berlaminasi plastik**





© BSN 2016

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun serta dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Simbol dan singkatan	2
5 Persyaratan mutu	2
6 Pengambilan contoh	3
7 Cara uji	3
8 Penandaan dan pelabelan.....	3
9 Pengemasan.....	4
Bibliografi	5



Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) 6519:2016, *Kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik* merupakan revisi dari SNI 14-6519-2001, *Kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik*. Revisi SNI ini dilakukan untuk menyesuaikan dengan produk yang diproduksi industri saat ini dengan menambahkan parameter kadar air.

Tujuan disusunnya standar ini adalah untuk:

- a. melindungi produsen dan konsumen dalam negeri,
- b. adanya jaminan kualitas produk yang lebih baik bagi pengguna,
- c. adanya acuan standar produk bagi produsen dalam memproduksi Kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik dengan memperhatikan kemampuan industri dalam negeri maupun ketentuan internasional.

Standar ini disusun oleh Komite Teknis 85-01 Teknologi Kertas dan telah dibahas dalam rapat konsensus lingkup Komite Teknis di Bogor pada tanggal 12 Oktober 2015 yang dihadiri oleh wakil-wakil dari pemerintah, produsen, konsumen, tenaga ahli, pakar di bidang pulp dan kertas, dan institusi terkait lainnya. SNI ini juga telah melalui konsensus nasional yaitu jajak pendapat pada tanggal 29 Oktober 2015 sampai dengan 28 Desember 2015.



Kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan persyaratan mutu dan cara uji kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik.

Standar ini berlaku untuk kertas dasar pembungkus makanan berlaminasi plastik yang juga dikenal sebagai kertas medium 70.

2 Acuan normatif

Untuk acuan tidak bertanggal, sebaiknya digunakan dokumen normatif edisi terakhir.

SNI ISO 186, *Kertas dan karton – Pengambilan contoh untuk menentukan kualitas rata-rata*

SNI ISO 187, *Kertas, karton dan pulp – Ruang standar untuk pengkondisian dan pengujian serta prosedur pemantauan ruang dan pengkondisian contoh*

SNI ISO 287, *Kertas dan karton – Cara uji kadar air – Metode kering oven*

SNI ISO 536, *Kertas dan karton - Cara uji gramatur*

SNI ISO 1924-2, *Kertas dan karton – Cara uji sifat tarik – Bagian 2: Metode kecepatan elongasi tetap*

SNI 0499, *Kertas dan karton – Cara uji daya serap air - Metode Cobb*

SNI 0932.1, *Kertas dan karton – Cara uji kekasaran – Bagian 1: Metode Bendtsen*

3 Istilah dan definisi

Untuk keperluan SNI ini, istilah dan definisi berikut berlaku.

3.1

kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik

kertas dasar yang akan mengalami proses laminasi pada salah satu sisinya dan berfungsi sebagai bungkus makanan

3.2

gramatur

massa dari suatu satuan luas tertentu dari kertas atau karton yang ditetapkan melalui cara uji yang spesifik

CATATAN Gramatur dinyatakan dalam gram per meter persegi.

3.3

ketahanan tarik

gaya tarik maksimum per satuan lebar yang dapat ditahan oleh kertas dan karton sesaat sebelum putus sesuai kondisi yang ditetapkan dalam metode uji standar

3.4**kekasaran (Metode Bendtsen)**

jumlah mililiter udara per satuan waktu yang dapat melalui celah-celah antara permukaan kertas atau karton dengan lingkaran pelat logam datar dari alat ukur khusus yang diletakkan di atasnya, diukur pada kondisi standar

3.5**daya serap air (Cobb_x)**

jumlah gram air yang diserap oleh satu meter persegi lembaran kertas atau karton dalam waktu penyerapan selama x detik, diukur pada kondisi standar

3.6**kadar air**

rasio massa yang hilang dari contoh uji, ketika dikeringkan berdasarkan prosedur yang dijelaskan dalam SNI ISO 287, terhadap massa pada saat pengambilan contoh

CATATAN Kadar air biasanya dinyatakan sebagai persentase fraksi massa.

3.7**kondisi standar**

kondisi ruang untuk pengujian lembaran pulp, kertas dan karton dengan suhu $(23 \pm 1) ^\circ\text{C}$ dan r.h. $(50 \pm 2) \%$

3.8**kelembapan relatif (r.h)**

rasio (dinyatakan dalam persen) kandungan uap air di udara terhadap kandungan uap air jenuh pada suhu dan tekanan yang sama

4 Simbol dan singkatan

4.1 r.h adalah *Relative Humidity* (kelembapan relatif)

4.2 AM adalah arah mesin

5 Persyaratan mutu

Persyaratan mutu kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik seperti pada tabel berikut:

Tabel 1 – Persyaratan mutu kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik

No	Parameter	Satuan	Persyaratan
1.	Gramatur	g/m^2	70
2.	Ketahanan tarik, AM	kN/m	min. 1,65
3.	Kekasaran	mL/menit	maks. 1 700
4.	Daya serap air (Cobb ₆₀)	g/m^2	maks. 120
5.	Kadar air	%	maks. 8

CATATAN Toleransi gramatur 4 %.

6 Pengambilan contoh

- 6.1 Contoh kertas diambil sesuai dengan SNI ISO 186.
- 6.2 Contoh disimpan pada kondisi standar sesuai dengan SNI ISO 187.

7 Cara uji

7.1 Gramatur

Dilakukan sesuai dengan SNI ISO 536.

7.2 Ketahanan tarik

Dilakukan sesuai dengan SNI ISO 1924-2.

7.3 Kekasaran (Metode Bendtsen)

Dilakukan sesuai dengan SNI 0932.1.

7.4 Daya serap air

Dilakukan sesuai dengan SNI 0499.

7.5 Kadar air

Dilakukan sesuai dengan SNI ISO 287.

8 Penandaan dan pelabelan

8.1 Penandaan

Pada sisi gulungan diberi tanda yang menyatakan arah gulungan dan tanda terdapatnya penyambungan lembaran.

8.2 Pelabelan

Pada setiap gulungan harus dibubuhi:

- a) pabrik pembuat atau nama dagang;
- b) ukuran lebar (mm atau cm) dan diameter (mm atau cm);
- c) diameter dalam sumbu (mm);
- d) gramatur;
- e) berat gulungan;
- f) jumlah sambungan;
- g) kode produksi.

9 Pengemasan

9.1 Kertas dasar untuk kertas bungkus berlaminasi plastik dikemas dengan pengemasan yang baik dalam bentuk gulungan (rol).

9.2 Dalam satu gulungan tidak boleh terdapat lebih dari dua sambungan. Penyambungan dilakukan dengan menggunakan pita perekat, ditempel rapat pada kedua permukaan sambungan dan diberi tanda.

9.3 Sumbu (*core*) dibuat dari bahan yang baik dan kedua ujung sumbu diberi penguat yang sekaligus berfungsi sebagai penutup gulungan untuk mencegah rusaknya gulungan selama penanganan.

9.4 Ukuran untuk bentuk gulungan adalah sebagai berikut:

- | | |
|-------------------------|---|
| a) Diameter gulungan | : 1 000 mm sampai dengan 1 250 mm; |
| b) Diameter-dalam sumbu | : 76 mm sampai dengan 100 mm; |
| c) Lebar gulungan | : tergantung perjanjian antara produsen dan konsumen dengan toleransi + 2 mm. |



Bibliografi

Holik H. (Ed.). 2006. *Handbook of Paper and Board*. Wiley VCH Verlag GmbH & Co. KGaA. Weinheim

Johansson, C., Bras., J., Mondragon, I., Nechita, P., Plackett, D., Simon, P., Svetec, D.G., Virtanen, S., Baschetti, M.G., Breen, C., Clegg, F., Aucejo, S., 2012, Renewable fibers and bio-based materials for packaging applications – A review of recent developments, *Bioresources*, 7 (2), 1-47

SNI 14-0440-2006, *Gramatur kertas dan karton*

